

Manuel d'instructions

540 - 100

Automate CNC pour la confection de boutonnières

Instructions d'emploi

[Instructions d'installation](#)

1

2



540 - 100

Manuel d'instructions

Sommaire

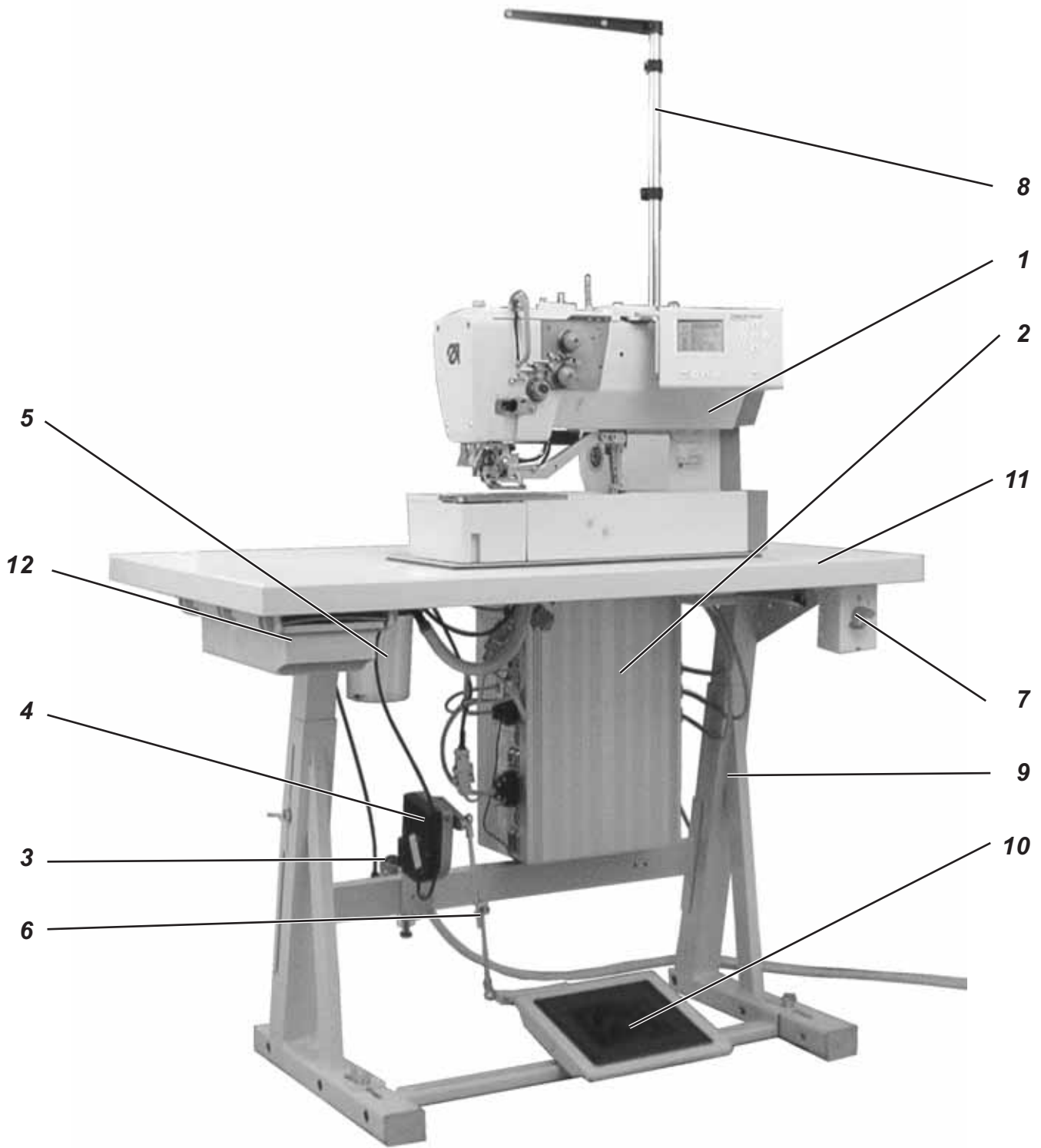
Instructions d'emploi
Instructions d'installation

Schéma de montage

9890 540001 B

2e Partie: Instructions de montage pour la Classe 540-100

1.	Etendue de la livraison	3
2.	Remarques générales et dispositifs de sécurité de transport	
2.1	Oeillet de suspension.	3
3.	Equipements	
3.1	Structure des équipements	4
3.2	Equipements disponibles	5
4.	Equipements optionnels	
4.1	Aides de positionnement.	7
5.	Montage de la machine à coudre automatique	
5.1	Préparer la table.	8
5.2	Monter le bâti.	9
5.3	Compléter et assembler le dessus de table.	10
5.4	Régler la hauteur de la table	11
5.5	Poser la tête de la machine	11
5.5.1	Mise en position longitudinale.	11
5.5.2	Mise en position transversale	11
5.5.3	Dispositif de pivotement	12
5.5.4	Dispositif de refroidissement d'aiguille	13
5.6	Monter le dispositif de contrôle	15
5.7	Monter le récipient du dispositif-aspirateur	15
5.8	Monter l'unité de conditionnement et le transmetteur de la valeur prescrite	15
5.9	Monter la pédale et de la tringlerie de traction	15
6.	Branchement électrique	
6.1	Connexions enfichables sur la réglette à trois prises	16
6.2	Connexions enfichables sur la réglette à 15 prises	17
6.3	Compensation du potentiel	17
6.4	Connecter le dispositif de contrôle à l'interrupteur principal.	18
7.	Raccordement pneumatique	
7.1	Raccordement de l'unité de conditionnement	19
7.2	Raccorder le récipient du dispositif-aspirateur.	19
8.	Lubrification	
8.1	Remettre d'huile dans les réservoirs.	20
9.	Mise en service	
9.1	Livraison	21
9.2	Installation du logiciel de la machine	21
9.2.1	Généralités	21
9.2.2	Charger le programme	22
9.2.3	Mise à jour du dongle via l'internet.	23
9.3	Réglage de langues.	23
10.	Essai de couture	24



1. Etendue de la livraison

L'étendue de la livraison dépend de votre commande.
Veuillez contrôler, si vous avez reçu toutes les pièces nécessaires.

- 1 Tête de la machine
- 2 Dispositif de contrôle
- 3 Unité de conditionnement
- 4 Transmetteur de la valeur prescrite
- 5 Récipient du dispositif-aspirateur
- 6 Tringlerie de traction
- 7 Interrupteur principal
- 8 Porte-bobines
- Petites pièces dans les accessoires

Seulement, si la livraison comprend le bâti (option)

- 9 Bâti
- 10 Pédale
- 11 Table
- 12 Tiroir

2. Remarques générales et dispositifs de sécurité de transport



ATTENTION!

La machine automatique pour confectionner des boutonnères de lingerie classe 540 ne doit être assemblée que par les personnes spécialisées et formées!

Dispositifs de sécurité de transport

Si vous êtes acheteur d'une machine automatique pour confectionner des boutonnères de lingerie encastrée, il faut retirer les dispositifs de sécurité de transport suivants:

Feuillards de cerclage et lattes en bois de la tête de la machine, de la table et du bâti.

2.1 Oeillet de suspension

L'œillet de suspension vous permettra de soulever la machine automatique pour mettre la tête sur le bâti. Vous pouvez par ex. soulever la machine avec une grue suspendue ou passer une barre solide par l'œillet de suspension et la faire soulever par deux personnes. Vous trouverez l'œillet de suspension dans les accessoires.

- Visser l'œillet de suspension dans le couvercle de la tête de machine.
- Soulever la tête de couture et la poser sur la table.
- Dévisser l'œillet de suspension à nouveau.

3. Equipements

3.1 Structure des équipements

		Equipement: E 126/22
Opération de coupe	1 = Dispositif de coupe avec fente dans la plaque à aiguille	
Plaque à aiguille/ cage d'aiguille	<p>1 = Chemisiers, chemises plaque à aiguille rehaussée (0,6 mm); semelle de cage d'aiguille à dents étagées</p> <p>2 = vêtements de travail, tissus fermes Plaque à aiguille plane; semelle de cage d'aiguille à dents étagées</p> <p>3 = cols, poignets Plaque à aiguille plane; semelle de cage d'aiguille à dents étagées, étroite</p> <p>4 = polos Plaque à aiguille plane; semelle de cage d'aiguille à dents étagées, étroite sur un côté, parois latérales de la cage d'aiguille à forte pente</p> <p>5 = vêtements dames, vêtements professionnels, tenues de sport et tenues décontractées avec épaisseurs différentes du matériel, Plaque à aiguille non rehaussée; semelle de cage d'aiguille recouverte de vulkollan-mousse pour compenser les différences d'épaisseurs</p> <p>6 = Bonneterie et tricot plaque à aiguille fortement rehaussée (1,6 mm); semelle de cage d'aiguille dentée</p>	
Amplitude zigzag	<p>3 = Amplitude zigzag 3 mm au maximum</p> <p>4 = Amplitude zigzag 4 mm au maximum</p> <p>6 = Amplitude zigzag 6 mm au maximum</p>	
Longueur du champ de couture / Longueur de la cage d'aiguille	<p>22 = longueur de boutonnière jusqu'à 22 mm au maximum</p> <p>35 = longueur de boutonnière jusqu'à 35 mm au maximum</p> <p>48 = longueur de boutonnière jusqu'à 48 mm au maximum</p> <p>70 = longueur de boutonnière jusqu'à 70 mm au maximum</p>	

3.1.1 Eléments constitutifs des équipements de couture

Les éléments constitutifs des équipements actuels peuvent être consultés sous www.duerkopp-adler.com au **secteur de téléchargement**.

3.2 Equipements disponibles

540 E 113/22	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser sur chemises et chemisiers, un matériel à coudre ferme longueur de boutonnière 22 mm au maximum, largeur de boutonnière 3 mm au maximum
540 E 114/22	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser sur chemises et chemisiers, un matériel à coudre ferme longueur de boutonnière 22 mm au maximum, largeur de boutonnière 4 mm au maximum
540 E 114/35	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser sur chemises et chemisiers, un matériel à coudre ferme longueur de boutonnière 35 mm longueur de boutonnière, largeur de boutonnière 4 mm au maximum
540 E 154/22	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser dans vêtements dames, vêtements professionnels, tenues de sport et tenues décontractées, avec cage d'aiguille pour compenser les différences d'épaisseur longueur de boutonnière 22 mm au maximum, largeur de boutonnière 4 mm au maximum
540 E 154/35	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser dans vêtements dames, vêtements professionnels, tenues de sport et tenues décontractées, avec cage d'aiguille couverte d'une couche mince pour compenser les différences d'épaisseur longueur de boutonnière 35 mm au maximum, largeur de boutonnière 4 mm au maximum
540 E 156/35	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser dans vêtements dames, vêtements professionnels, tenues de sport et tenues décontractées, avec cage d'aiguille couverte d'une couche mince pour compenser les différences d'épaisseur longueur de boutonnière 35 mm au maximum, largeur de boutonnière 6 mm au maximum
540 E 133/22	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser dans cols de chemises et chemisiers, avec cage d'aiguille spéciale particulièrement étroite longueur de boutonnière 22 mm au maximum, largeur de boutonnière 3 mm au maximum
540 E 134/22	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser dans cols de chemises et chemisiers, avec cage d'aiguille spéciale longueur de boutonnière 22 mm au maximum, largeur de boutonnière 4 mm au maximum
540 E 146/22	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser dans polos, avec cage d'aiguille étroite sur un côté longueur de boutonnière 22 mm au maximum, largeur de boutonnière 6 mm au maximum
540 E 166/22	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser dans bonneterie et tricot longueur de boutonnière 22 mm au maximum, largeur de boutonnière 6 mm au maximum
540 E 166/35	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser dans bonneterie et tricot longueur de boutonnière 35 mm au maximum, largeur de boutonnière 6 mm au maximum
540 E 126/22	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser sur vêtements de travail sur vêtements de travail, matériel à coudre moyen longueur de boutonnière 22 mm au maximum, largeur de boutonnière 6 mm au maximum
540 E 126/35	Équipement de couture pour boutonniers à réaliser sur vêtements de travail, matériel à coudre moyen longueur de boutonnière 35 mm au maximum, largeur de boutonnière 6 mm au maximum

540 E 126/48

Équipement de couture pour boutonnères à réaliser sur vêtements de travail, matériel à coudre moyen longueur de boutonnière 48 mm au maximum, largeur de boutonnière 6 mm au maximum

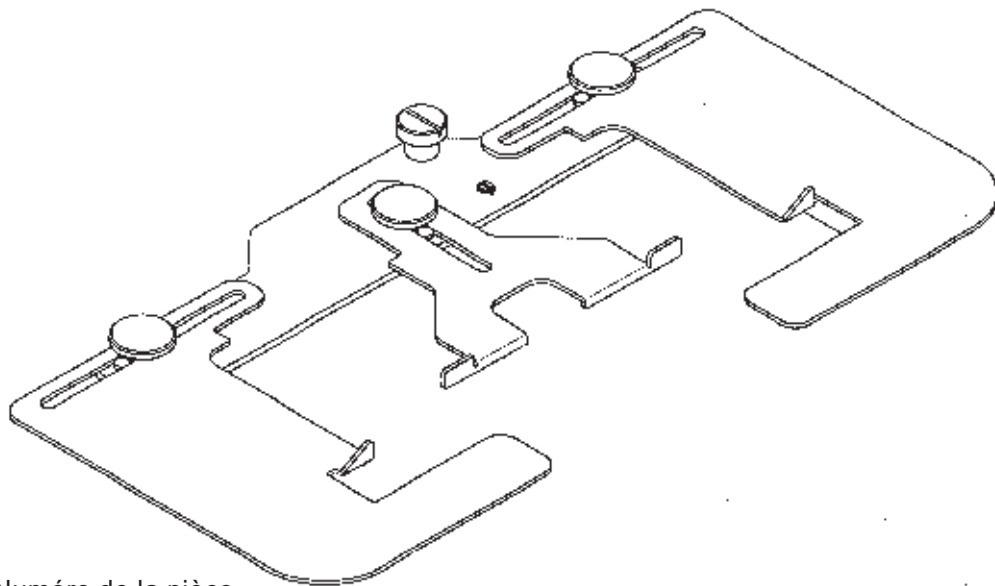
540 E 126/70

Équipement de couture pour boutonnères à réaliser dans les passages de ceintures de sécurité de voitures d'enfant et sièges pour enfants longueur de boutonnière 70 mm au maximum, largeur de boutonnière 6 mm au maximum

4. Equipements optionnels

0540 211324	Cage d'aiguille recouverte de Vulkollan (seulement pour E 113/22) et alimentateur lisse pour boutonnères dans chemises et chemisiers, empêche les empreintes sur un ouvrage délicat.
0540 211424	Cage d'aiguille recouverte de Vulkollan (seulement pour E 114/22) et alimentateur lisse pour boutonnères dans chemises et chemisiers, empêche les empreintes sur un ouvrage délicat.
0540 211434	Cage d'aiguille recouverte de Vulkollan (seulement pour E 114/35) et alimentateur lisse pour boutonnères dans chemises et chemisiers, empêche les empreintes sur un ouvrage délicat.
0540 590064	Dispositif de pivotement pour passer rapidement d'une position longitudinale à une position transversale et vice versa donnant davantage de flexibilité à la façon de travailler
0540 590014	Dispositif pneumatique de refroidissement d'aiguille
9822 510026	Lampe à halogène sur pied avec transformateur 1 x 190-240 V/12V sek. = 20 Watt (il faut comme supplément une pince pour l'attacher à la table)
9822 510027	Pince (pour lampe de couture 9822 510026)
9870 001021	Jeu de pièces de connexion de lampe de couture (connexion électrique de la lampe de couture 9822 510026)

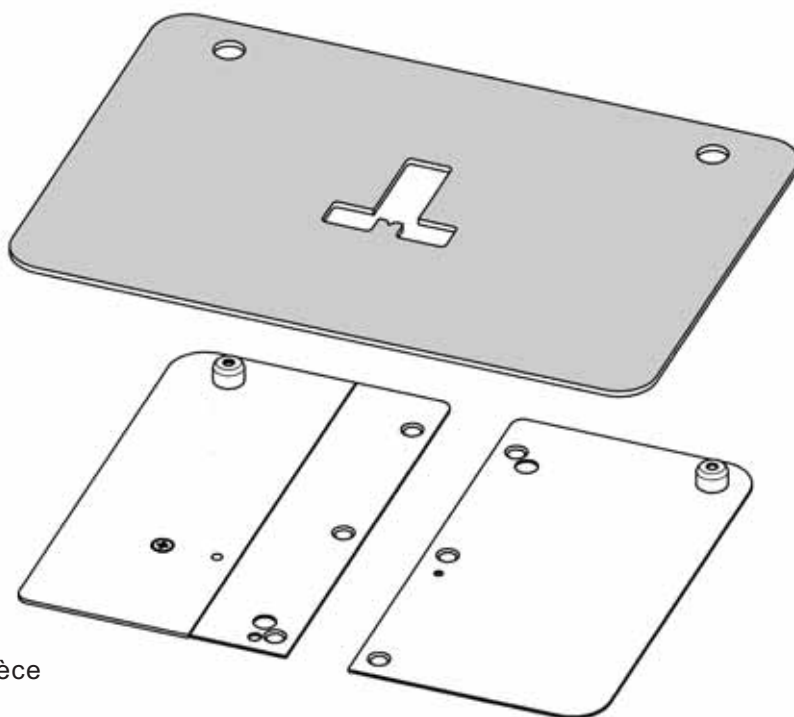
4.1 Aides de positionnement



Numéro de la pièce
0540 590144

Règle d'écartement avec guidage latéral pour boutonnieres de lingerie dans la gorge de chemises d'homme ou chemisiers

2



Numéro de la pièce
0540 590154

Aides de positionnement sous forme de patrons pour pointes de col, pieds de col, poignets, poignets doubles et pattes de chemise.

Les patrons en carton joints (au nombre de cinq) sont découpés selon la forme du vêtement à confectionner. En retournant le patron on peut après avoir cousu des pieds de col gauche, coudre des pieds de col droits avec un seul patron.

5. Montage de la machine à coudre automatique

5.1 Préparer la table

Si vous voulez fabriquer le dessus de table vous-même, veuillez vous référer à l'illustration 1 ci-après pour connaître les cotes à respecter.

Numéro de la pièce: 0700 054003

- 1 Amorçage au pointeau à la face inférieure
- 2 Face inférieure de la table

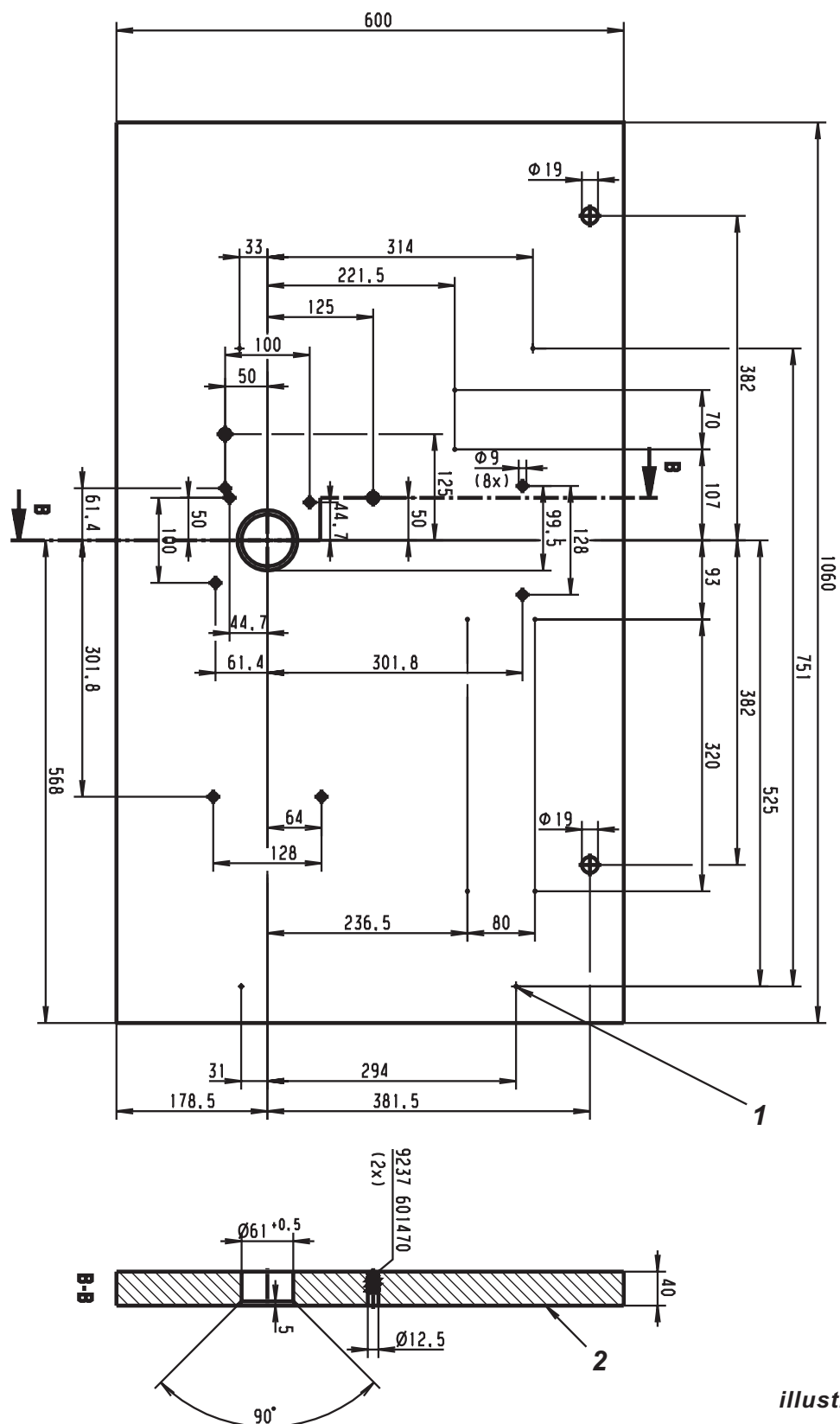
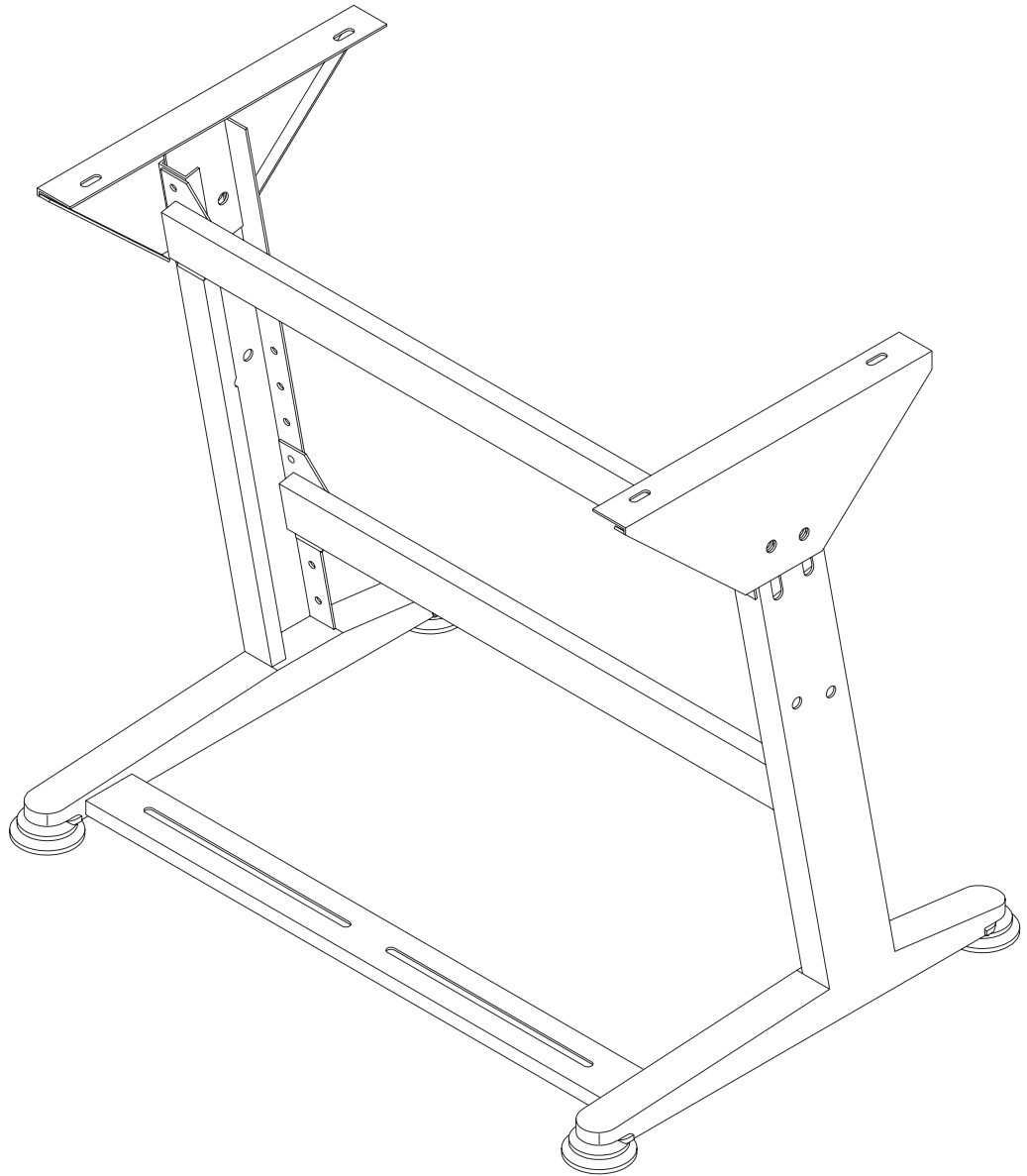


illustration 1

5.2 Monter le bâti

- Assembler le bâti comme indiqué à l'illustration 2 ci-dessous.
- Pour lui procurer une bonne assise il faut tous les quatre pieds reposent sur le plancher.
- Visser le support de burette au montant du bâti.



2

illustration 2

5.3 Compléter et assembler le dessus de table

Si vous voulez fabriquer la table vous-même, veuillez vous référer à l'illustration 2 ci-dessous pour connaître les cotes à respecter.

- Visser la conduite de câble (1) à la table.
- Visser le support du tiroir (2) à la table.
- Visser l'interrupteur principal (3) à la table.
- Attacher la table au bâti avec quatre vis à bois (B 8 x 35).

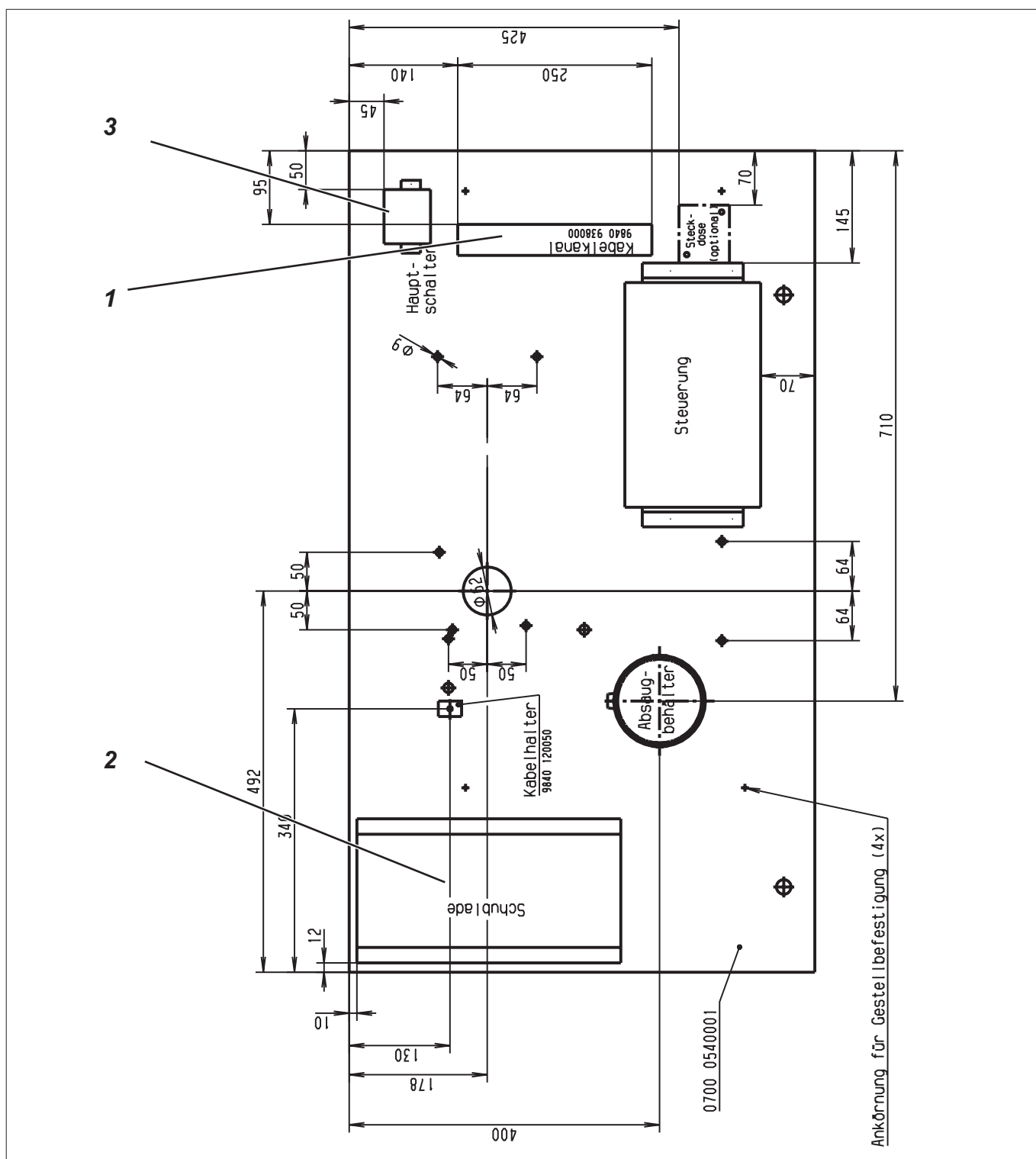
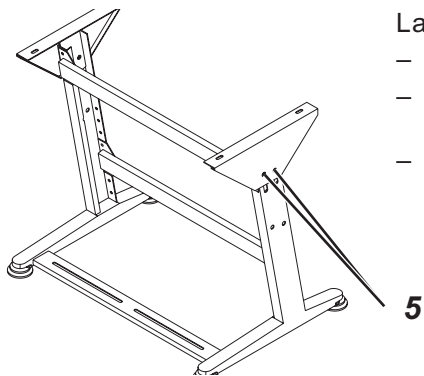


illustration 2

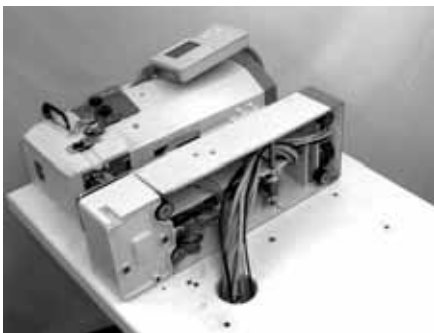
5.4 Régler la hauteur de travail



La hauteur de travail peut se régler.

- Desserrer les vis (5) aux deux longerons du bâti.
- Régler la hauteur de travail désiré. Prendre soin que la table soit tirée ou poussée de manière égale sur les deux côtés.
- Resserrer les vis (5).

5.5 Installer la tête de couture



Lorsque la tête de couture est retirée de son coffret, on ne devrait pas le saisir par l'étau, ni par la plaque presse-tissu et ni par le panneau de commande. Il faut aussi tenir compte du fait que les réservoirs d'huile ont été cachetés pour que l'huile ne puisse pas s'écouler pendant l'installation.

La tête de couture peut être installée dans un sens longitudinal ou transversal. On peut acquérir en option un dispositif de pivotement permettant de changer rapidement la position de la tête de couture.

illustration 1

5.5.1 Installation dans le sens transversal



- Poser la tête de couture sur la table selon l'illustration 1.
- Passer tous les câbles et tuyaux par le trou dans la table à sa face inférieure.
- Mettre la tête de couture debout et la visser avec six vis à tête hexagonale sur la table comme indiqué par l'illustration 2.

illustration 2

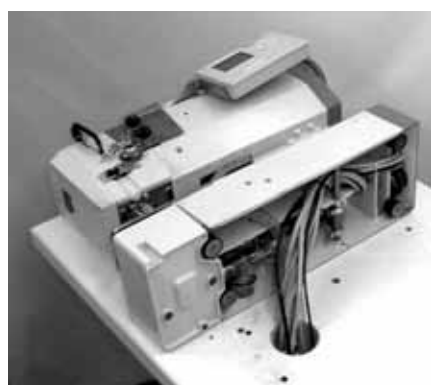
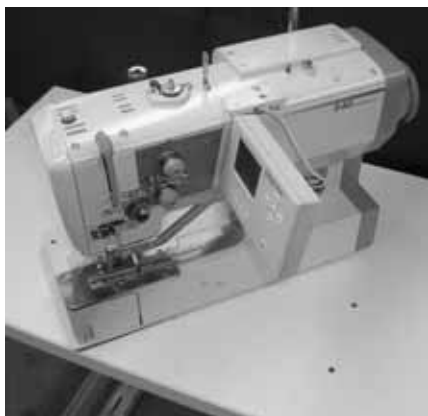
5.5.2 Installation dans le sens longitudinal



- Poser la tête de couture sur la table selon l'illustration 1.
- Passer tous les câbles et tuyaux par le trou dans la table à sa face inférieure.
- Mettre la tête de couture debout et la visser avec six vis à tête hexagonale sur la table comme indiqué par l'illustration 3.

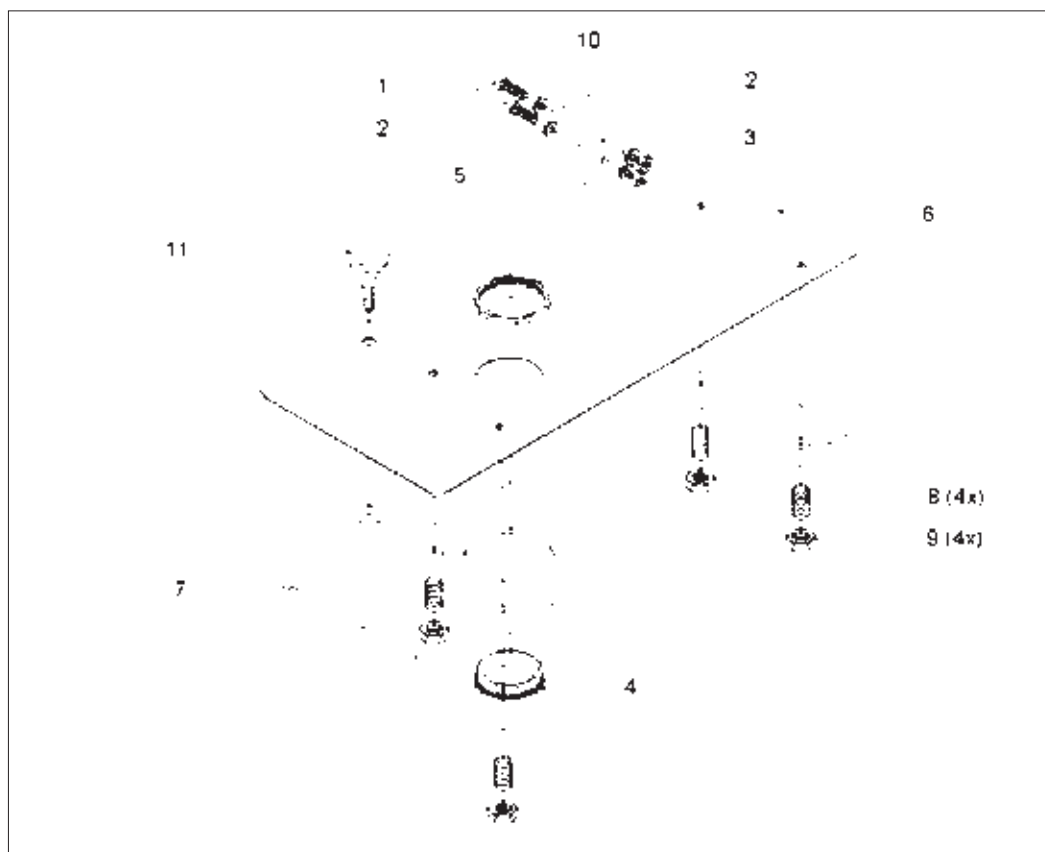
illustration 3

5.5.3 Dispositif de pivotement (en option)



- Desserrer tous les tuyaux et tous les câbles venant de la tête de couture et passés par le trou à la face inférieure de la table.
 - Dévisser sous la table les vis de fixation de la tête de couture.
 - Attacher en vissant la cornière de fixation (10) pour le tube du porte-bobines à l'arrière de la plaque de base. (Utiliser à cet effet les deux vis (1), quatre rondelles (2) et trois écrous (3).)
 - Mettre la tête de couture sur le côté (illustration 1).
- Nota bene:**
Coller du scotch sur les ouvertures des réservoirs d'huile pour éviter un écoulement de l'huile.
- Avec l'écrou (5) attacher le bouchon en plastique (4) à la plaque pivotante.
 - Passer la plaque en feutre (7) sur la tubulure (4).
 - Passer les câbles et les tuyaux par la tubulure (4).
mais avant de le faire, il faut démonter le boîtier de la fiche x120b.
 - Visser le support de pivotement (6) sous la plaque de base. Visser à cet effet les 4 tiges filetées (8) dans les pieds en caoutchouc de la plaque de base et arrêter le support de pivotement avec 4 écrous plats (9). Les écrous doivent être serrés et après cela les tiges filetées doivent être à fleur avec la surface du support. Elles ne doivent en aucun cas sortir des écrous.
 - Passer les câbles et les tuyaux par le trou de la table.
 - Poser la tête de couture avec son dispositif de pivotement sur le trou de la table.
 - Raccorder les câbles et les tuyaux.
 - Visser le tube du porte-bobines à la cornière de fixation (10).
 - La vis de blocage (11) permet d'arrêter la tête de couture en position longitudinale ou transversale.

illustration 1



5.5.4 Dispositif de refroidissement d'aiguille (en option)

Fonction

Le dispositif de refroidissement d'aiguille fonctionne en commun avec le cylindre de pivotement de ciseaux. Cela signifie que le refroidissement de l'aiguille est effectif tant que les ciseaux sont pivotés.

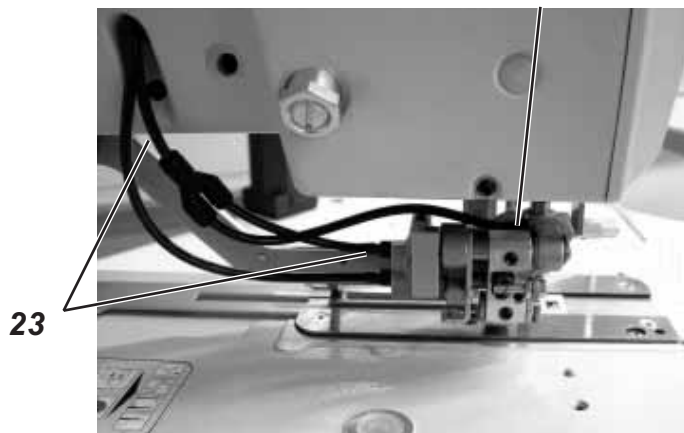
24



21

25

22



23

Montage

- Visser le papillon (21) dans le trou fileté de l'étau des ciseaux.
- Pousser la branche longue du souffleur (22) dans l'ouverture du papillon. On peut varier la position du trou de sortie d'air en tournant le souffleur ou en le tirant.
- Couper le tuyau pneumatique (23), qui mène au cylindre de pivotement, à 5 cm de l'ouverture de sortie du bras.
- Raccorder la pièce Y.
- Poser une nouvelle conduite pneumatique depuis le raccordement (24) à l'étau des ciseaux vers la pièce Y.
- Fermer le papillon (21) en tournant la vis de papillon (25) dans le sens des aiguilles d'une montre.
- Enclencher la machine.
- Passer au menu de service.
- Appeler les sorties T3.1.1 au point de menu. Activer la sortie Y2 pour faire pivoter les ciseaux.
- Le papillon (21) du dispositif de refroidissement d'aiguille est maintenant en contact avec l'air comprimé. En desserrant la vis de papillon (25) on règle le courant d'air désiré.
- Quitter le menu de service en appuyant la touche ESC.
- Vérifier le fonctionnement du pivotement des ciseaux en faisant une couture d'essai.

2



ATTENTION!

Ne jamais ouvrir complètement le papillon. Un courant d'air trop puissant rencontrant le dispositif de refroidissement d'aiguille aura une influence défavorable sur l'opération de pivotement des ciseaux du fil d'aiguille.

Pour vos notes:

5.6 Montage du contrôle



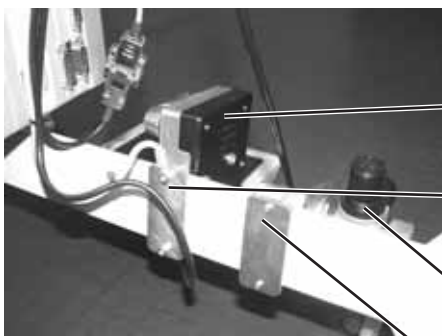
- Visser la boîte de contrôle (DAC III) avec quatre vis à bois sur la table en respectant les indications de l'illustration n° 2 de la page 10. Le côté avec les trois douilles superposés des moteurs doit montrer à droite.

5.7 Monter le récipient du dispositif-aspirateur



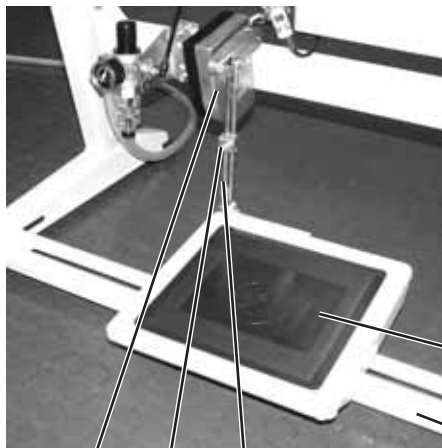
- 1 - Enlever le couvercle (1) du récipient du dispositif-aspirateur.
- 2 - Retirer le lainage filtrant (2) du couvercle (1).
- 3 - Avec deux vis à bois visser le couvercle (1) sur la table.
- 4 - Remettre le lainage filtrant (2) à nouveau dans le couvercle (1).
- 5 - Enficher la tôle de serrage du lainage filtrant.
- 6 - Pour terminer mettre le récipient (4) sur le couvercle(1).

5.8 Monter l'unité de conditionnement et le transmetteur de la valeur prescrite



- Avec la plaque (5) visser le transmetteur de la valeur prescrite (6) à l'entretroise.
- Avec la plaque (8) l'unité de conditionnement (7) à l'entretroise.

5.9 Monter la pédale et la tringlerie à traction



- Visser la pédale (9) à l'entretroise (10). Le milieu de la pédale devrait, pour des raisons ergonomiques, se trouver sous l'aiguille.
- Fixer la tringlerie à traction (11) avec le transmetteur de la valeur prescrite (12) et la pédale (9).
- Desserrer la vis (13) à la tringlerie à traction (11).
- Régler la longueur de la tringlerie à traction (11) à ce que la pédale délestée (9) ait une inclinaison d'environ 10 degrés.
- Resserer la vis (13).

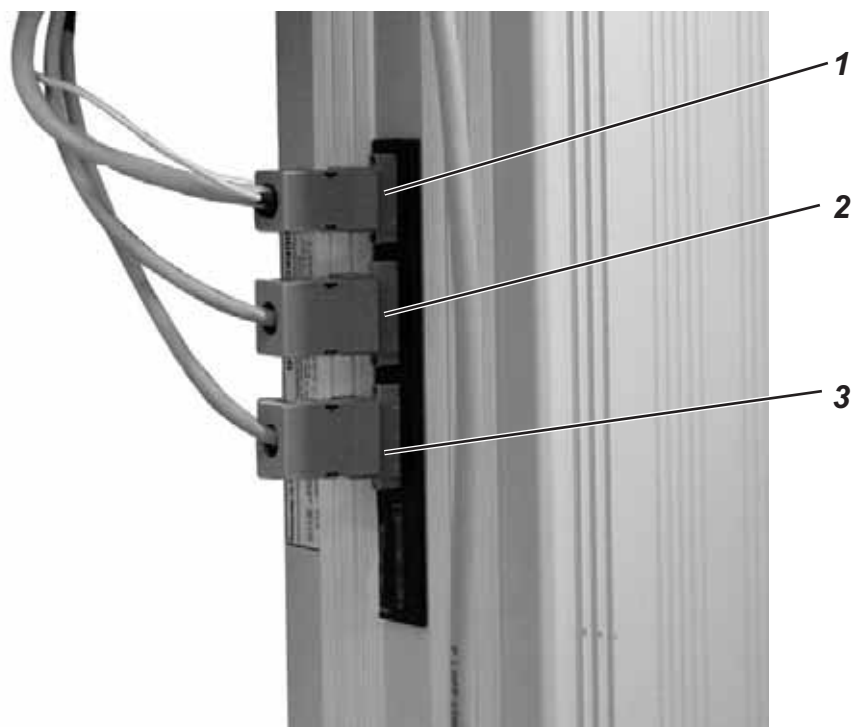
12 13 11

9

10

6. Connexion électrique

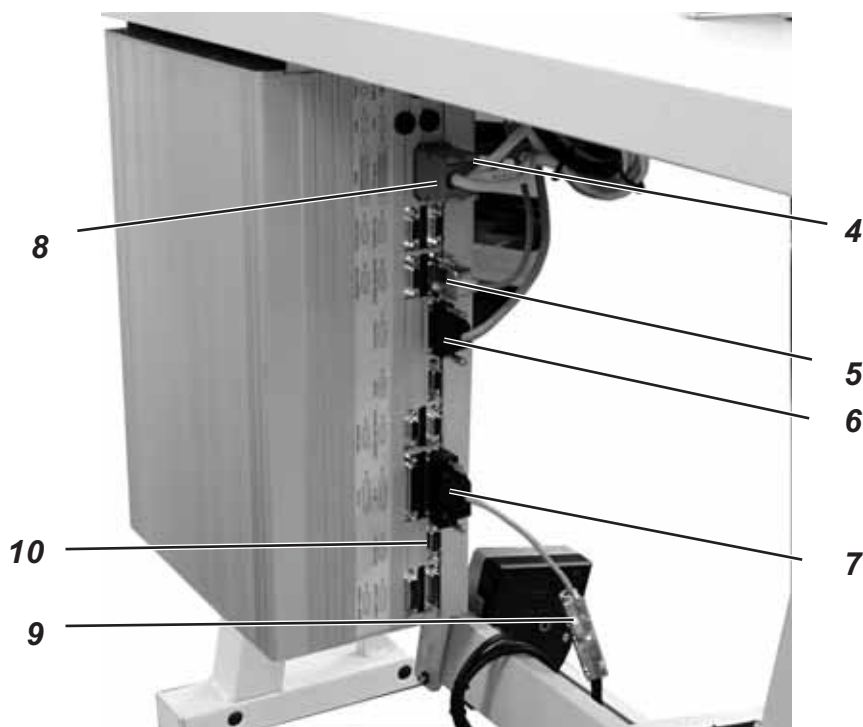
6.1 Connecteurs enfichables de la réglette à trois prises



Raccorder les connecteurs enfichables de la machine automatique à boutonnières de lingerie comme suit:

- x20 – Connexion enfichable quadripolaire (1) → connecteur pour le moteur à coudre
- x30 – Connexion enfichable à cinq pôles (2) → du moteur pas à pas pour l'entraînement de l'axe des x
- x40 – Connexion enfichable à cinq pôles (3) → du moteur pas à pas pour l'entraînement de l'axe des y

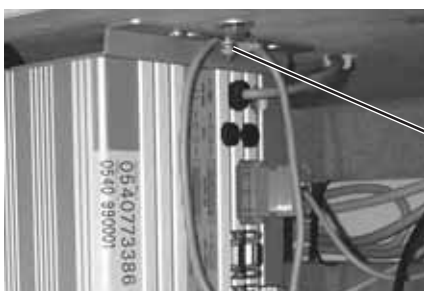
6.2 Connecteurs enfichables de la réglette à quinze prises



Raccorder les connexions enfichables de la machine automatique à boutonnières, du transmetteur de la valeur prescrite et du panneau de commande comme suit:

- x140b – x140b Signaux REF
Fiche barrière lumineuse /détecteur an à la prise (4)
Nota bene: La fiche à huit pôles est codée.
- x140t – x140t Fiche PWM (option en cas de tension de fil électronique) et fiche aimants à la prise (8)
Nota bene: La fiche à huit pôles est codée.
- x300b – x300b Fiche encodeur moteur à coudre et fiche signal d'encodeur machine à coudre an à la prise (5)
- x170 – x170 Fiche panneau de commande à la prise(6)
- x120b – x120b Fiches E/S de 1 à - 8
fiches éléments de commande (commutateur à pédale) par adaptateur (9) à la prise (7)
- x110 – x110 Interface test (10)
dongle

6.3 Compensation de potentiel



- Visser le câble de compensation de potentiel au vissage (11) du contrôle.

Stepper 1-2 signals	X100t	Stepper 3-4 signals	X100b	TEST-interface	X110	I/O 9-16	X120t	I/O 1-8	X120b	Operation data interface	X150b	Key pad	X160	Control panel	X170	Encoder X-axis	X300t	Encoder sewingmotor	X300b	Encoder Z-axis	X301t	Encoder Y-axis	X301b	PWM	X140t	REF-signals	X140b	Fuse	F4.00	Safe stop	X501	Power	X4.00
---------------------	-------	---------------------	-------	----------------	------	----------	-------	---------	-------	--------------------------	-------	---------	------	---------------	------	----------------	-------	---------------------	-------	----------------	-------	----------------	-------	-----	-------	-------------	-------	------	-------	-----------	------	-------	-------

6.4 Connecter le contrôle à l'interrupteur principal



ATTENTION!

Tous les travaux à l'équipement de la machine automatique à boutonnières de lingerie devront être effectués exclusivement par des électriciens spécialisés ou les personnes ayant reçu des instructions adéquates.

La fiche du secteur doit être débranchée !



2 1



4 3

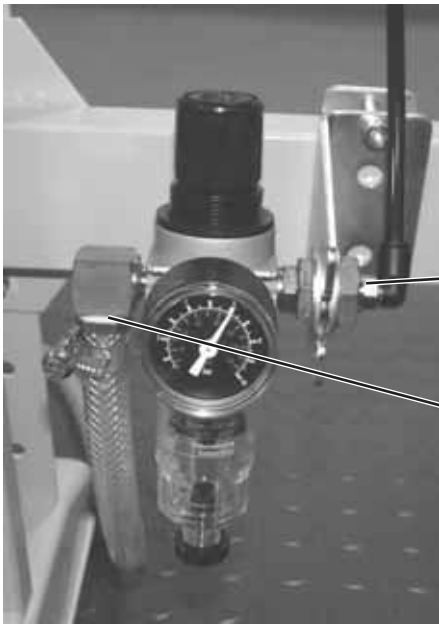


5

- Oter la manette de commutation (1).
Pour cela desserrer la vis (2) dans la manette.
- Retirer le couvercle (3) de l'interrupteur principal.
Avec un tournevis déverrouiller le verrou dans le trou (4).
- Mettre le câble venant de la boîte de contrôle dans la conduite de câble.
- Introduire le câble dans l'interrupteur principal.
- Connecter les fils conducteurs de la boîte de contrôle aux vis "T1" et T2".
- Connecter le fil de protection de la boîte de contrôle à l'interrupteur principal.
- Poser le couvercle à nouveau sur l'interrupteur principal.
- Remettre la manette de commutation (1) et la serrer en tournant.

7. Raccordement pneumatique

7.1 Brancher l'unité de conditionnement



- Raccorder le tuyau à pression (6) (c'est le plus gros des deux tuyaux à pression) au vissage.
- Raccorder la douille (7) de tuyau avec un tuyau à pression au réseau d'alimentation en air comprimé.
Un jeu de pièces de raccordement pneumatique au réseau de distribution d'air comprimé déjà existant peut être commandé et achetée sous le numéro de référence 0797 003031.



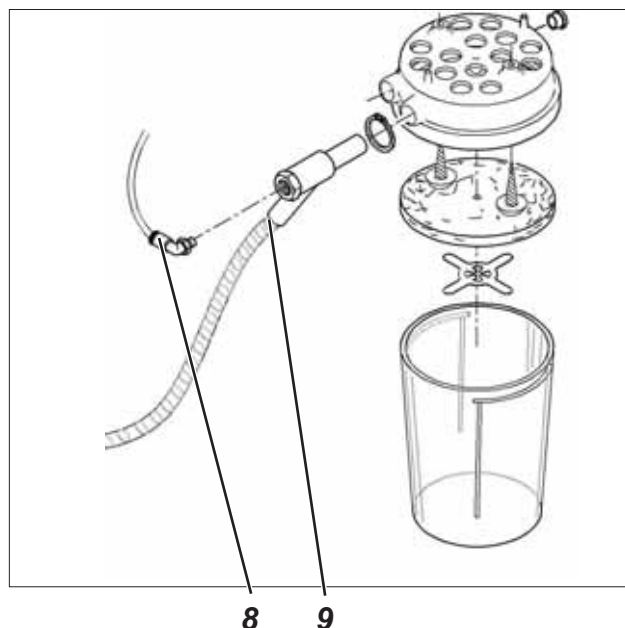
ATTENTION!

La pression de service est de 6 bar. Contrôler à l'unité de conditionnement, si vraiment 6 bar y sont indiqués.

2

7.2 Raccorder le récipient du dispositif-aspirateur

- Raccorder le tuyau à pression (8) (c'est le moins gros des deux tuyaux à pression noirs) au récipient du dispositif-aspirateur.
- Raccorder le tuyau à pression (9) au récipient du dispositif-aspirateur. C'est moyennant le tuyau (9) que les déchets de couture sont aspirés et évacués.



8. Lubrification



ATTENTION ! Risques d'accidents!

L'huile peut être à l'origine d'irritations cutanées.
C'est pourquoi il faut éviter tous contacts prolongés de l'huile avec la peau.
Après un contact, il faut laver les mains soigneusement



ATTENTION !

La manutention et l'évacuation des huiles minérales sont soumises à une réglementation rigoureuse de la part du Législateur.
Il faut remettre les huiles usées aux stations de ramassages autorisées.
Il faut protéger l'environnement.
Et il faut faire attention à ne pas épancher d'huile.

Pour remettre d'huile dans les réservoirs il faut utiliser exclusivement l'huile **DA-10** ou une huile d'une qualité identique aux spécifications suivantes:

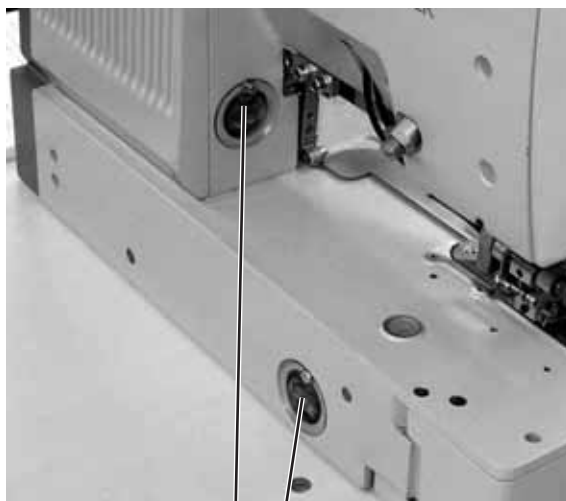
- Viscosité à 40° C: 10 mm²/s
- Point d'inflammation: 150° C

L'huile **DA-10** peut être achetée chez les points de vente de la société **DÜRKOPP-ADLER AG** sous les numéros de référence suivants:

- 9047 000011 pour le petit bidon de 250 ml
- 9047 000012 pour le bidon de 1 litre
- 9047 000013 pour le bidon de 2 litres
- 9047 000014 pour le bidon de 5 litres.

8.1 Remettre d'huile dans les réservoirs d'huile

- Faire passer l'huile dans les réservoirs d'huile (1) et (2) par l'ouverture dans les voyants.
- Le niveau d'huile doit se trouver entre les deux repères MIN et MAX.



1 2

9. Mise en service

9.1 Livraison de série

Au moment de la livraison de la machine automatique on a installé au contrôle que le logiciel de test permettant le téléchargement du logiciel de couture spécifique depuis le dongle d'amorçage. Le dongle d'amorçage fait partie des accessoires de la tête de couture.



ATTENTION!

Utilisez exclusivement le dongle d'amorçage livré avec la tête de couture. Vous risquez l'endommagement de la machine automatique, si vous utilisez un dongle qui est chargé du logiciel d'une autre classe de machine !

9.2 Installation du logiciel de la machine

9.2.1 Généralités

Le "dongle avec programme" permet de charger un logiciel de couture spécifique sur un contrôle DAC III. Le "dongle avec programme" se reconnaît par une étiquette qui porte l'indication de la classe de machine et la version de logiciel.

Une telle opération de chargement (démarrage) peut par ex. servir à pourvoir un contrôle DAC III individuel d'un logiciel de couture (installation pilote) ou à charger un logiciel de couture plus récente (mise à jour).

Au moment de la livraison d'un contrôle, ce contrôle ne dispose que d'un logiciel de test permettant néanmoins le chargement du logiciel de couture. Le logiciel de test ne remplira pas d'autres fonctions. Si ce logiciel de test était endommagé par une opération de chargement erronée, il ne serait plus possible de charger un logiciel à l'aide d'un dongle. Dans ce cas, il faut utiliser un ordinateur avec un câble de chargement.

La procédure à suivre à ce propos est décrite de façon détaillée à la page d'accueil de Dürkopp Adler AG "www.duerkopp-adler.com" sous les rubriques "Download Area" et "Software".



ATTENTION !

Avant de connecter le dongle fermer l'interrupteur principal !

9.2.2 Charger le programme

- Fermer l'interrupteur principal.
- Enficher le dongle **2** dans la prise X110 (TEST-interface) **1** du contrôle (voir photos).
- Enclencher l'interrupteur principal. Le logiciel sera chargé. Ce processus de chargement ne prendra pas plus de 60 secondes.
- Ne pas retirer le dongle ni fermer la machine pendant le chargement.
- Après le chargement du logiciel, la machine va faire un démarrage à chaud.
- Tirer le dongle **2**.
- Confirmer la version du logiciel. (ATTENTION: Le logiciel de couture doit correspondre à la classe de machine).

Le sous-menu d'entrée de la largeur et de la longueur de la cage (T1.4) est affiché automatiquement au panneau de commande. C'est ici qu'il faut indiquer la largeur et la longueur de la cage d'aiguille. Il faut faire ce réglage seulement lors de la première installation.

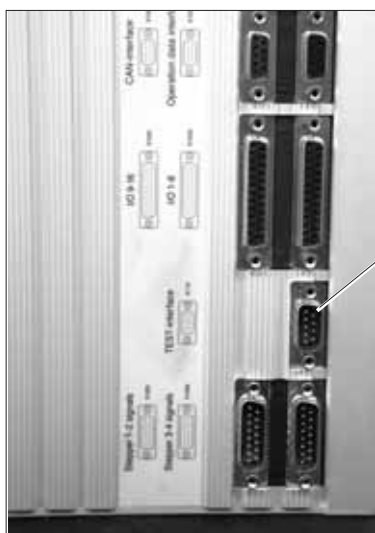
- Appuyer la touche OK.
- Avec les touches à flèches $\uparrow\downarrow$ sélectionner la longueur de la cage qui correspond à la cage d'aiguille utilisée.
Si vous vous servez d'une cage d'aiguille à vous, il faut sélectionner la longueur "X" pour la cage et appuyer la touche OK. Avec les touches à flèches $\uparrow\downarrow$ ajuster la valeur désirée. Avec les touches $\leftarrow\rightarrow$ sélectionner la position à éditer. Pour terminer appuyer la touche OK.
- Avec la touche à flèche \downarrow appeler le titre de menu largeur de la cage d'aiguille.
Appuyer la touche OK.
- Avec les touches à flèches $\uparrow\downarrow$ sélectionner la largeur de la cage d'aiguille qui correspond à la cage utilisée.
Si vous utilisez une cage d'aiguille à vous, sélectionner une largeur de cage d'aiguille 'X' et appuyer la touche OK. Avec les touches à flèches $\uparrow\downarrow$ ajuster la valeur désirée. Avec les touches $\leftarrow\rightarrow$ sélectionner la position à éditer. Pour terminer appuyer la touche OK.
- Appuyer la touche ESC. Le menu principal est affiché.



ATTENTION!

Les réglages incorrects peuvent avoir comme conséquence un endommagement de la machine à coudre automatique.

- La machine est prête à démarrer.



1



2



Nota bene !

Ne pas retirer le dongle ni fermer la machine pendant le chargement (autrement destruction du logiciel)!

Retirer le dongle avant d'enclencher la machine à nouveau parce qu'autrement le logiciel de couture sera chargé une nouvelle fois.

9.2.3 Mise à jour du dongle via l'internet

Le dongle peut être mis à jour avec l'aide de l'internet. Pour cela il faut appeler la page d'accueil de Dürkopp Adler AG

"www.duerkopp-adler.com". Sous les rubriques "*Download Area*" et "*Software*" on trouve les programmes auxiliaires pour un téléchargement et le logiciel de machine correspondant. Sur la même page on trouve aussi la description précise de la procédure à suivre pour la mise à jour du dongle.

9.3 Réglage de la langue

La langue de menus peut être modifiée seulement, lorsque la longueur et la largeur de la cage de l'installation d'inauguration du logiciel de menus ont été réglées. On a le choix entre la langue anglaise (réglage standard), la langue allemande, la langue italienne et les paramètres. Pour changer de langue de menus, il faut procéder comme suit:

- Appuyer la touche F.
Le titre de menu "Entrée de code" est affiché.
- Entrer le **code Technicien 25483**. Avec les touches à flèche ↑↓ modifier la valeur, avec les touches à flèche ⇐⇒ sélectionner l'endroit à modifier. Confirmer avec la touche OK.
- Avec les touches à flèche ↑↓ et appeler le titre de menu **User Settings**.
Appuyer la touche OK.
- Avec les touches à flèche ↑↓ appeler le titre de menu **Language** .
Appuyer la touche OK.
- Avec les touches à flèche ↑↓ sélectionner la langue désirée (allemand, anglais, italien, paramètres).
Appuyer la touche OK. Après la langue choisie apparaîtra un coche.
- Pour terminer appuyer la touche ESC. Le menu principal est affiché.

10. Essai de couture

Après avoir terminé les travaux de montage, on devrait faire un essai de couture.

- Bobiner un fil de crochet (voir chapitre 3.2 des instructions d'emploi)



ATTENTION ! RISQUE D'ACCIDENTS !

Fermer l'interrupteur principal.

Enfiler le fil d'aiguille et le fil de crochet seulement, lorsque la machine automatique est coupée du secteur.

- Enfiler le fil d'aiguille (voir chapitre 3.1 des instructions d'emploi).
- Mettre en place le boîtier de crochet avec la canette de fil de crochet (voir chapitres 3.2 et 3.3 des instructions d'emploi).
- Enclencher l'interrupteur principal.
Le contrôle est initialisé.
- Poser l'ouvrage.
- Effectuer l'essai de couture au début à une vitesse réduite qu'on augmentera progressivement.
- Contrôler, si le schéma de couture correspond aux attentes.
Si ce n'est pas le cas, modifier la tension des fils (voir chapitre 3.7 des instructions d'emploi).
En cas de besoin vérifier aussi les réglages indiqués aux Instructions de service.